

# C Q C 节水产品认证规则

CQC32-372100-2025

---



2025 年 09 月 16 日发布

2025 年 09 月 16 日实施

---

中国质量认证中心有限公司

# 前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（[www.cqc.com.cn](http://www.cqc.com.cn)）或产品认证业务在线申办系统（[www.cqcems.com.cn/cqc](http://www.cqcems.com.cn/cqc)）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2025 年 09 月 16 日首次发布（版本 1.0）。

本规则的历年修订情况如下：  
2025 年 9 月 3 日，以下规则进行合并，合并至 CQC32-372111-2021 建筑建材产品节水认证规则。

合并的认证规则	主要修改内容
CQC32-372121-2013冲洗水箱及水箱配件节水认证规则	(1) 修改认证模式； (2) 增加证书内容要求。
CQC32-369491-2024花洒节水认证规则	
CQC32-432414-2023水暖用螺纹连接阀门节水认证规则	
CQC32-036041-2009管材节水认证规则	
CQC32-482631-2013IC卡冷水水表节水认证规则	
CQC32-432412-2009蝶阀节水认证规则	

2025 年 9 月 16 日，对 CQC32-372111-2021 建筑建材产品节水认证规则进行修订，将冲洗水箱及水箱配件、花洒、水暖用螺纹连接阀门、管材、IC 卡冷水水表、蝶阀调整至 CQC32-372100-2025，并修改认证标志。

## 1. 适用范围

本规则适用于建筑建材产品的节水认证，具体范围在见表 1 中规定。

表1 产品适用范围

序号	产品类别	适用范围
1	冲洗水箱及水箱配件	适用于安装在静压力不大于 0.6MPa 的冷水供水管路上、靠水的重力作用为各种便器配套的冲水装置，包括冲洗水箱、进水阀和排水阀。 不适用于与水接触面为锌合金的产品。
2	花洒	适用于使用时动压力为 0.05MPa~0.50MPa、水温为 4℃~70℃的花洒。 不适用于与水接触面为锌合金的花洒。
3	采暖用螺纹连接阀门	适用于以下采暖用铁制、铜制和不锈钢制螺纹连接的闸阀、截止阀、球阀、止回阀(以下简称阀门)： 公称压力不大于PN16、公称尺寸不大于 DN100 的灰铸铁阀门； 公称压力不大于PN25、公称尺寸不大于DN100的可锻铸铁阀门和球墨铸铁阀门； 公称压力不大于PN40、公称尺寸不大于DN100的铜合金阀门和不锈钢阀门。 工作温度不高于180℃。 不适用与水接触面为锌合金的阀门。
4	管材	1) 给水用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材； 2) 给水用聚乙烯(PE)管材； 3) 冷热水用聚丙烯(PP)管材； 4) 冷热水用交联聚乙烯(PE-X)管材； 5) 冷热水用氯化聚氯乙烯(PVC-C)管材； 6) 冷热水用聚丁烯(PB)管材； 7) 铝塑复合压力管； 8) 无缝铜水管； 9) 低压输水灌溉用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材； 10) 冷热水用耐热聚乙烯(PE-RT)管； 11) 埋地给水用聚丙烯(PP)管材； 12) 给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管； 13) 给水用丙烯酸共聚聚氯乙烯(AGR)管材； 14) 流体输送用钢塑复合管； 15) 钢丝网骨架塑料(聚乙烯)复合管； 16) 玻璃纤维增强塑料夹砂(FRPM)管。
5	IC卡冷水水表	适用于温度等级T30、压力等级MAP10、标称口径小于或等于50mm且常用流量 $Q_3$ 不超过16m <sup>3</sup> /h的IC卡及TM卡水表节水认证。
6	蝶阀	适用于公称压力不大于PN25，公称尺寸DN50~DN4000的法兰连接弹性密封的蝶阀；公称压力不大于PN16，公称尺寸DN50~DN1200的对夹连接弹性密封的蝶阀，全开位置时，管道内介质的流速不大于5m/s。 不适用与水接触面为锌合金的阀门。

## 2. 认证依据标准

本规则涉及的认证依据标准见表2。

表2 认证依据标准

序号	产品	认证依据标准
1	冲洗水箱及水箱配件	GB/T 26730-2011 卫生洁具 便器用重力式冲水装置及洁具机架 GB/T 6952-2015 卫生陶瓷

2	花洒	GB 28378-2019 淋浴器水效限定值及水效等级 GB/T 23447-2023 卫生洁具 淋浴用花洒
3	水暖用螺纹连接阀门	GB/T 8464-2023 铁制、铜制和不锈钢制螺纹连接阀门
4	管材	GB/T 10002.1-2023 给水用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材 GB/T 13663.2-2018 给水用聚乙烯（PE）管道系统 第 2 部分：管材 GB/T 18742.2-2017 冷热水用聚丙烯管道系统 第 2 部分：管材 GB/T 18992.2-2003 冷热水用交联聚乙烯（PE-X）管道系统 第 2 部分：管材 GB/T 18993.2-2020 冷热水用氯化聚氯乙烯（PVC-C）管道系统 第 2 部分：管材 GB/T 19473.2-2020 冷热水用聚丁烯（PB）管道系统 第 2 部分：管材 GB/T 18997.1-2020 铝塑复合压力管 第 1 部分：铝管搭接焊式铝塑管 GB/T 18997.2-2020 铝塑复合压力管 第 2 部分：铝管对接焊式铝塑管 GB/T 18033-2017 无缝铜水管和铜气管 GB/T 13664-2023 低压灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材 GB/T 28799.2-2020 冷热水用耐热聚乙烯（PE-RT）管道系统 第 2 部分：管材 QB/T 1929-2006 埋地给水用聚丙烯（PP）管材 CJ/T 123-2016 给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管 CJ/T 218-2010 给水用丙烯酸共聚聚氯乙烯管材及管件 GB/T 28897-2021 流体输送用钢塑复合管及管件 CJ/T 189-2007 钢丝网骨架塑料（聚乙烯）复合管材及管件 GB/T 21238-2016 玻璃纤维增强塑料夹砂管
5	IC卡冷水水表	CJ/T 133-2012 IC 卡冷水水表
6	蝶阀	GB/T 12238-2008 法兰和对夹连接弹性密封蝶阀

3. 认证模式

建筑建材产品及相关产品的节水认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 证书到期换证

4. 认证申请与受理

4.1. 认证单元划分

原则上按认证单元申请认证，认证单元划分原则见表3。

表3 认证单元划分原则

序号	产品	认证单元划分原则
1	冲洗水箱及水箱配件	进水阀：一般一个型号视为一个认证单元（结构相同，仅颜色不同或进水管长短不同或装饰性部件不同而视为不同型号命名的产品可作为一个认证单元）。 排水阀：一般一个型号视为一个认证单元（结构相同，仅颜色不同或连接方式不同或底座、筒体、溢流管长短尺寸不同而视为不同型号命名的产品可作为一个认证单元）。 冲洗水箱：一般一个型号视为一个认证单元。结构相同，进、排水阀相同，仅装饰性部件不同、机架不同、水箱排水尾管（直管或 90 度弯管）不同而视为不同型号命名的产品可作为一个认证单元。
2	花洒	按照手持式花洒和固定式花洒分为2个认证单元。
3	水暖用螺纹连接阀门	相同的铸造工艺、相同的公称压力、相同的材质、相同密封材料的同类产品为一个系列，每个系列按照公称尺寸划分为≤DN50 与 DN50（不含）～DN100 两个单元。

4	管材	以相同材质的供水管材按不同压力等级/管系列/供应状态划分认证单元。
5	IC卡冷水水表	以相同基表/控制器/电控阀划分认证单元。
6	蝶阀	按连接方式分为法兰连接弹性密封蝶阀与对夹连接弹性密封蝶阀两个认证单元。

同一制造商、同一型号产品，但生产厂（场所）不同时，应作为不同的认证单元。

#### 4.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（[www.cqccms.com.cn/cqc](http://www.cqccms.com.cn/cqc)）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

##### 4.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表
- c. 产品描述
- d. 品牌使用声明（必要时）

##### 4.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 商标注册证明（如有）
- f. 企业产品型号/规格命名编制说明（必要时）
- g. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明（必要时）

#### 4.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

#### 4.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品抽样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；



- (6) 有关 CQC 工作人员的联系方式;
- (7) 其他需要说明的事项。

5. 产品检测

5.1. 样品

5.1.1 抽样原则

样品应为设计定型产品，能够批量生产，CQC从申请认证单元中选取代表性的样品，抽样原则、样品数量、抽样基数见表4。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，由申请人负责在封样后15天内按CQC要求将样品送至指定的检测机构，并对样品负责。检测机构应依法取得CMA资质，且检验检测项目参数在CMA资质认定能力附表内。

表4 抽样原则、抽样数量、抽样基数

序号	产品类别	抽样原则	抽样数量	抽样基数
1	冲洗水箱及水箱配件	选取代表性样品， 进水阀：抽取最大补水量的产品。 排水阀：连体排水阀与分体排水阀如果作为同一单元的，抽取连体排水阀进行检验；底座、筒体、溢流管长短尺寸不同的抽取大尺寸产品进行检验。	每个认证单元随机抽取 3 只样品。	≥30套
2	花洒	每个认证单元抽取流量大的型号进行检验。	每个认证单元随机抽取3只样品。	≥50套
3	水暖用螺纹连接阀门	公称尺寸≤DN50 的认证单元，原则上抽取 DN20 与 DN50 或其相近规格的两种产品，公称尺寸 DN50~DN100 的认证单元，原则上抽取中间规格的一种产品。	每个认证单元相同规格抽取 3 套样品。	≥30 套
4	管材	原则上抽取中间规格的一种产品。	每个认证单元一般抽取 1m×10 段，每种管材具体抽样数量见附件规定或按照实验室测试要求抽取。	≥1000 延长米
5	IC卡冷水水表	原则上抽取中间规格的一种产品。	每个认证单元抽取 5 套样品。	≥50 套
6	蝶阀	按生产的阀门口径范围，抽取中间规格的一个型号产品，或按照实验室测试要求抽取。	每个认证单元抽取 1 台	≥20 套
注：认证单元内如有多个型号，主检型号产品应该尽可能覆盖单元内性能最不利的状态。必要时，增加选样型号补充差异试验。				

5.1.2 样品数量

样品数量见表 4。

5.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

5.2. 产品检测

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目、试验方法及判定要求应满足附件1-10中相关条款中规定。

任何一项不符合要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一试验项目不合格时，允许在 30 天内完成整改（自检测不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

5.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

5.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

5.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见相应的产品描述，具体见表 5。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

表 5 产品描述清单

序号	文件编号	文件名称
1	PSF732100.101	进水阀产品描述
2	PSF732100.102	排水阀产品描述
3	PSF732100.103	冲洗水箱产品描述
4	PSF732100.104	花洒产品描述
5	PSF732100.105	水暖用螺纹连接阀门产品描述
6	PSF732100.106	管材产品描述
7	PSF732100.107	IC卡冷水水表产品描述
8	PSF732100.108	蝶阀产品描述

6. 初始工厂检查

6.1. 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。应覆盖申请认证的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》（除 3、5.1、5.2、6.2、8 条款要求）进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，每个单元至少抽取 1 个型号进行一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与产品检测报告（或产品描述）上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检测报告（或产品描述）一致；
- 3) 认证产品所用的关键部件应与产品检测报告（或产品描述）一致。

6.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排指定试验。

指定试验要求见表 6。

表 6 指定试验要求

序号	产品	抽样原则	试验项目	依据标准
1	冲洗水箱及水箱配件	冲洗水箱、进水阀、排水阀每类至少抽取一个型号	冲洗水箱：排水流量、额定冲水量、排水流量 进水阀：补水比率、密封性、防虹吸性能 排水阀：排水流量	GB/T 26730-2011
2	花洒	抽取一个型号	流量均匀性、流量	GB 28378-2019
3	水暖用螺纹连接阀门	闸阀、截止阀、球阀、止回阀每一类至少抽取一个型号	闸板位置、启闭灵活性、外观、壳体强度、密封性能	GB/T 8464-2023
4	管材	/	/	/
5	IC卡冷水水表	/	/	/
6	蝶阀	/	/	/

6.2. 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，产品检测和工厂检查也可以同时进行。工厂检查原则上应在产品检测结束后一年内完成，否则应重新进行产品检测。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数一般为 3 人日。

6.3. 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证、书面验证等方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

7. 复核与认证决定

7.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

7.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人。

7.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 5.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

7.4. 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。



8. 获证后的监督

8.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后，每 12 个月应进行一次监督检查，认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数一般为 2 人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 002-2009《资源节约产品认证工厂质量保证能力要求》进行监督检查。CQC/F 002-2009 条款 4、5、6、9 及 1 中 2）、3）和认证证书与标志的使用是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

获证产品一致性检查内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容相同。监督时一致性检查抽样原则按表 7 执行。

7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

8.2. 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求按表 7 要求执行。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

检测机构资质要求同第 4 章。

本规则第 4 章中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目，具体监督抽样抽检项目按表 7 要求执行。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

表 7 监督抽样检测要求

序号	产品	抽样原则	抽样数量	抽样基数	检验依据、项目、方法及判定
1	冲洗水箱及水箱配件	每类产品（进水阀、排水阀、冲洗水箱）每个生产厂（场地）抽取 1 张证书中的 1 个型号	每个型号抽取 3 只样品	≥30 套（在生产线和市场抽样除外）	同条款 5.2.1（不做寿命项目检测）
2	花洒	抽取 1 张证书中的 1 个型号	每个型号抽取 1 只样品	抽样基数≥30 只（在生产线和市场抽样除外）	同条款 5.2.1
3	水暖用螺纹连接阀	每类产品（闸阀、截止阀、球阀、止回阀）每个生产厂（场	每个型号抽取 3 只样品	抽样基数≥30 套（在生产线	同条款 5.2.1

	门	地) 抽取 1 张证书中的 1 个型号		和市场抽样除外)	
4	管材	抽取 1 张证书中的 1 个型号	一般抽取 1m×10 段, 每种管材具体抽样数量见附件规定或按照实验室测试要求抽取。	抽样基数≥1000 延长米 (在生产线和市场抽样除外)	同条款 5.2.1 (不做带 “*” 的项目, 如 1000h 的长期静液压强度、冷热循环、热稳定性、耐候性试验等)
5	IC卡冷水水表	抽取 1 张证书中的 1 个型号	每个型号抽取 1 只样品	抽样基数≥30 套 (在生产线和市场抽样除外)	同条款 5.2.1
6	蝶阀	抽取 1 张证书中的 1 个型号	每个型号抽取 1 只样品	抽样基数≥20 套 (在生产线和市场抽样除外)。	同条款 5.2.1

8.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价, 评价合格的, 认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时, 则判定年度监督不合格, 按照 9.7 规定处理相关认证证书。

9. 认证证书

决定出具证书的, 按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容:

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址;
- (2) 产品名称、系列、规格型号;
- (3) 认证依据;
- (4) 认证模式;
- (5) 发证日期和有效期;
- (6) 认证机构名称;
- (7) 证书编号;
- (8) 品牌。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

9.1. 认证证书的保持

证书有效期 3 年。有效期内, 证书的有效性通过获证后监督予以保持。

9.2. 认证证书覆盖产品的变更

9.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时, 证书持有者应向 CQC 提出申请。

9.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

9.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价, 确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查, 应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上, 应以最初进行全项型式试验(或产品检测)的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书, 证书的编号、批准有效日期不变。

### 9.3. 认证单元覆盖产品的扩展

#### 9.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时, 应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性, 确认证书对扩展产品的有效性, 针对扩展产品的差异进行补充检测, 必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后, 根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上, 应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

#### 9.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料, 需要抽样时, 证书持有者应按第4章的要求检查或检测。

### 9.4. 新单元的扩大认证

与获证产品产自同一生产场地、同一工艺的新单元产品申请认证时, 应按正常程序提交认证申请书及相关资料。CQC 受理后, 对申请产品进行抽样, 申请方将样品送至指定的检测机构进行产品检测。一般情况下, 不再进行现场工厂检查, 待年度监督时, 对新单元产品一致性进行重点核查。

### 9.5. 新生产场地的扩大认证

当获证产品增加一个新的生产场地时(含工厂搬迁), 应按正常程序提交认证申请书及相关资料, CQC 受理后, 对新生产场地按条款5的要求进行初始工厂检查, 新生产场地生产的已获证(或与已获证产品为同一单元)产品应按7.2的要求进行抽样检测, 如关键部件与原获证产品不一致时, 应按CQC有关规定及条款4.3的规定进行备案。

### 9.6. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版(更改)时, CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

### 9.7. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时, 应对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理, 并将处理结果进行公告。证书持有者可以向CQC申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间, 证书持有者如果需要恢复认证证书, 应在规定的暂停期限内向CQC提出恢复申请, 进行恢复处理。相关要求按《CQC自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

## 10. 证书到期换证

认证委托人如需继续持证, 应在证书有效期满前3个月提交出变更申请(到期换证)。

证书有效期前12个月内最后一次获证后监督检查结果合格的, CQC 在接到变更申请后直接换发新证书。

## 11. 产品认证标志的使用

### 11.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志:



不允许使用变形标志。

## 11.2. 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

## 12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

## 13. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

## 14. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

---

附件 1 冲洗水箱及水箱配件特殊要求

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

附表1-1 进水阀检验项目、要求及方法

项目	依据标准	条款号	检测方法
表面质量	GB/T26730-2011	5.1.1	GB/T 26730-2011
外观件涂镀层耐腐蚀性		5.1.2	
安装和拆卸		5.1.3	
驱动方式		5.1.4	
水量调节功能		5.1.5	
螺纹		5.2.1	
补水比率		5.2.2	
进水流量		5.2.3	
密封性		5.2.4	
耐压性		5.2.5	
抗热变性		5.2.6	
防虹吸性能		5.2.7	
再开启功能		5.2.8	
水击		5.2.9	
噪声		5.2.10	
耐用性		5.2.11	



附表 1-2 排水阀检测项目、要求及方法

项目	依据标准	条款号	检测方法
表面质量	GB/T 26730-2011	5.1.1	GB/T 26730-2011
外观件涂镀层耐腐蚀性		5.1.2	
安装和拆卸		5.1.3	
驱动方式		5.1.4	
水量调节功能		5.1.5	
接头强度		5.3.1	
自闭密封性		5.3.2	
溢流能力		5.3.3	
排水流量		5.3.4	
密封件耐腐蚀性		5.3.5	
耐用性		5.3.6	



附表 1-3 冲洗水箱检测项目、要求及方法

项目	依据标准	要求或条款号	检测方法	备注
额定冲水量	GB/T 6952-2015	≤5.0L	GB/T 26730-2011	单档坐便器水箱
		≤6.0L		双冲式坐便器水箱全冲
		≤4.2L		双冲式坐便器水箱半冲
		≤6.0L		单档蹲便器水箱
		≤7.0L		双冲式蹲便器水箱全冲
		≤4.9L		双冲式蹲便器水箱半冲
	GB/T 26730-2011	5.4.4		
表面质量	GB/T 26730-2011	5.1.1		
外观件涂镀层耐腐蚀性		5.1.2		
安装和拆卸		5.1.3		
驱动方式		5.1.4		
水量调节功能		5.1.5		
安全水位要求		5.4.1		隐藏式水箱不适用
组装要求		5.4.2		
排水流量		5.4.3		隐藏式水箱不适用
再开启功能		5.4.5		
载荷要求		5.4.6		
驱动机构操作力		5.4.7		
外置式水箱前推力		5.4.8		隐藏式水箱不适用
耐用性		5.4.9		
隐藏式水箱特殊要求		5.4.10		
洁具机架要求		5.5		与洁具机架配套时适用

注：冲洗水箱选用通过 CQC 认证的进水阀和排水阀时，选用 1 种匹配进行检验；否则增加附表 2-1 中 5.2（除 5.2.8、5.2.11 外）和/或附表 2-2 中 5.3.1、5.3.2 和 5.3.5 试验。

## 附件 2 花洒特殊要求

### 5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

#### 5.2.1.1 流量均匀性

检验方法按 GB 28378-2019 执行，并应符合 GB 28378-2019 中 5.3 的规定。

#### 5.2.1.2 流量

检验方法按 GB 28378-2019 执行，并应符合 GB 28378-2019 中 4.4 的 2 级及以上的规定。

#### 5.2.1.3 喷射力

检验方法按 GB 28378-2019 执行，并应符合 GB 28378-2019 中 5.2 的规定。

#### 5.2.1.4 密封性能

检验方法按 GB/T 23447-2023 执行，并应符合 GB/T 23447-2023 中 5.5 的规定。

#### 5.2.1.5 平均喷射角

检验方法按 GB/T 23447-2023 执行，并应符合 GB/T 23447-2023 中 5.16 的规定。

#### 5.2.1.6 喷洒均匀度

检验方法按 GB/T 23447-2023 执行，并应符合 GB/T 23447-2023 中 5.17 的规定。

注:仅在合同要求时进行，适用于喷射孔最大分布外径不超过 160mm 的产品。



附件 3 水暖用螺纹连接阀门特殊要求

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

附表 3 水暖用螺纹连接阀门检测项目、要求、检验方法

项目	要求 (GB/T 8464-2023中条款)	检验方法 (GB/T 8464-2023中条款)
管螺纹精度	6.3.1	7.2.1
管螺纹轴线角偏差	6.3.3	7.2.3
最小流道直径	6.4	7.3
阀体最小壁厚	6.5	7.4
闸板位置	6.8.1	7.6
阀杆最小直径	6.11.1	7.9
球体防腐性能	6.12.2	7.10.2
启闭灵活性	6.13.1	7.11
外观	6.15	7.13
壳体强度	6.16	7.14
密封性能	6.17	7.15
抗扭性能	6.19	7.17
抗弯曲性能	6.20	7.18

附件 4 管材特殊要求

5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

5.2.1.1 给水用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.1	1m×10 段	GB/T 10002.1-2023
壁厚	6.3.1		
平均外径	6.3.3		
不圆度	6.3.3		
密度	6.4		
维卡软化温度	6.4		
纵向回缩率	6.4		
落锤冲击试验	6.4		
*静液压强度 1) 20℃, 1000h 2) 60℃, 1000h	6.5		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			

5.2.1.2 给水用聚乙烯（PE）管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.2.1	1m×10 段	GB/T 13663.2-2018
平均外径	6.3.2		
壁厚及偏差	6.3.3		
静液压强度 1) 20℃, 100h 2) 80℃, 165h *3) 80℃, 1000h	6.4		
断裂伸长率	6.5		
纵向回缩率	6.5		
氧化诱导时间	6.5		
*：该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			

5.2.1.3 冷热水用聚丙烯（PP）管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×8 段(不含热循环试验及热稳定性试验样品, 热循环试验加抽 2m×5 段及相匹配管件; 热稳定性试验加抽 1m×2 段。)	GB/T 18742.2-2017
平均外径	7.3.2		
壁厚	7.3.2		
纵向回缩率	7.5		
简支梁冲击	7.5		
静液压强度 1) 20℃, 1h 2) 95℃, 22h 3) 95℃, 165h *4) 95℃, 1000h	7.4		
熔体质量流动速率	7.5		
**热循环试验	7.7.3		
**热稳定性试验	7.5		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。 **: 应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。若该项目厂家不能提供检验报告, 则测试同一单元中小口径管材的该项指标。			

5.2.1.4 冷热水用交联聚乙烯（PE-X）管材



测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.2	1m×6 段(不含热循环试验及热稳定性试验样品,热循环试验加抽 2m×5 段及相匹配管件;热稳定性试验加抽 1m×2 段。)	GB/T 18992.2-2003
外径	6.4.1		
壁厚	6.4.2		
静液压试验 1) 20℃, 1h 2) 95℃, 1h 3) 95℃, 22h 4) 95℃, 165h *5) 95℃, 1000h	6.5		
纵向回缩率	6.6		
交联度	6.6		
**热循环试验	6.8.2		
**热稳定性试验	6.6		
<p>*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。</p> <p>**:: 应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。若该项目厂家不能提供检验报告, 则测试同一单元中小口径管材的该项指标。</p>			

5.2.1.5 冷热水用氯化聚氯乙烯 (PVC-C) 管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.2	1m×10 段(不含热循环试验及热稳定性试验样品；热稳定性试验加抽 1m×2 段。)	GB/T 18993.2-2020
平均外径	6.3.2		
不圆度	6.3.4		
壁厚	6.3.2		
密度	6.5		
维卡软化温度	6.5		
纵向回缩率	6.5		
静液压试验 1) 20℃, 1h 2) 95℃, 165h *3) 95℃, 1000h	6.4		
落锤冲击试验	6.5		
拉伸屈服应力	6.5		
**静液压状态下的热稳定性试验	6.5		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			
**: 应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。			

5.2.1.6 冷热水用聚丁烯 (PB) 管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×6 段(不含热循环试验及热稳定性试验样品; 热稳定性试验加抽 1m×2 段。)	GB/T 19473.2-2020
平均外径	7.3.2		
壁厚	7.3.2		
静液压试验 1) 20℃, 1h 2) 95℃, 22h 3) 95℃, 165h *4) 95℃, 1000h	6.5		
纵向回缩率	7.5		
熔体质量流动速率	7.5		

**静液压状态下的热稳定性试验	7.5		
*：该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			
**：应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。			

5.2.1.7 铝塑复合压力管(铝管搭接焊式)

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×6 段(不含热循环试验样品, 热循环试验加抽 2m×5 段及相匹配管件)	GB/T 18997.1-2020
公称外径	7.3.3		
管壁厚	7.3.3		
不圆度	7.3.3		
管环径向拉力	7.4		
管环最小平均剥离力	7.5.1		
扩径试验	7.5.2		
爆破试验	7.7		
静液压强度	7.8		
交联度	7.10		
*耐热循环试验	7.14.2		
*：应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。若该项目厂家不能提供检验报告，则测试同一单元中小口径管材的该项指标。			

5.2.1.8 铝塑复合压力管(铝管对接焊式)

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×6 段(不含热循环试验样品, 热循环试验加抽 2m×5 段及相匹配管件)	GB/T 18997.2-2020
公称外径	7.3.2		
管壁厚	7.3.2		
不圆度	7.3.2		
管环径向拉力	7.4		
管环最小平均剥离力	7.5.1		
扩径试验	7.5.2		
爆破试验	7.7		
静液压强度	7.8		
1) 95℃(或 70℃), 1h *2) 95℃(或 70℃), 1000h			
交联度	7.10		
**耐热循环性能	7.14.2		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			
**: 应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。若该项目厂家不能提供检验报告, 则测试同一单元中小口径管材的该项指标。			

5.2.1.9 无缝铜水管

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
壁厚	4.3.3	1m×10 段	GB/T 18033-2017
外径	4.3.3		
抗拉强度	4.4		
断后伸长率	4.4		
维氏硬度	4.4		
扩口(压扁)试验	4.6.1		
弯曲试验	4.6.2		
水压试验	4.7		

5.2.1.10 低压输水灌溉用硬聚氯乙烯(PVC-U)管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×8 段	GB/T 13664-2023
平均外径和不圆度	7.3.2		

壁厚	7.3.3		
密度	7.4		
纵向回缩率	7.4		
拉伸屈服应力	7.4		
静液压强度	7.4		
落锤冲击	7.4		
环刚度	7.4		
扁平试验	7.4		

## 5.2.1.11 冷热水用耐热聚乙烯（PE-RT）管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	7.2	1m×6 段(不含热循环试验及热稳定性试验样品, 热循环试验加抽 2m×5 段及相匹配管件; 热稳定性试验加抽 1m×2 段。)	GB/T 28799.2-2020
规格尺寸	7.3		
纵向回缩率	7.5		
静液压强度 1h、22h、165h、1000h*	7.4		
熔体质量流动速率	7.5		
**热循环试验	8		
**热稳定性试验	7.5		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			
**: 应提供由国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具的定型试验报告。若该项目厂家不能提供检验报告, 则测试同一单元中小口径管材的该项指标。			

## 5.2.1.12 埋地给水用聚丙烯（PP）管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	5.2	1m×8 段	QB/ T1929-2006
平均外径	5.3.1		
壁厚偏差	5.3.2		
纵向回缩率	5.4		
静液压强度 1) 20℃ (16.0MPa), 1h 1) 80℃ (4.8MPa), 22h 2) 80℃ (4.2MPa), 165h	5.4		
熔体质量流动速率	5.4		
落锤冲击试验	5.4		

## 5.2.1.13 给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
颜色	6.1	1m×10 段(不含耐候性试验样品，耐候性加抽 1m×6 段及相匹配管件)	CJ/T 123-2016
外观	6.2		
尺寸	6.3		
不圆度	6.4		
受压开裂稳定性	6.5		
纵向尺寸收缩率	6.5		
热稳定性（氧化诱导时间）	6.5		
爆破强度	6.5		
静液压强度 1) 20℃, 1h 2) 80℃, 165h	6.5		
*耐候性（适用于非黑色管）	6.5		
*：该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			

## 5.2.1.14 给水用丙烯酸共聚聚氯乙稀管材

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.1.1	1m×10 段	CJ/T 218-2010

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
弯曲度	6.1.4.2		
外径偏差和不圆度	6.1.4.3		
壁厚偏差	6.1.4.4		
承口尺寸	6.1.4.5		
密度	6.1.5		
维卡软化温度	6.1.5		
纵向回缩率	6.1.5		
压扁试验	6.1.5		
拉伸试验	6.1.5		
二氯甲烷浸渍试验	6.1.5		
落锤冲击试验	6.1.6		
静液压强度 1) 20℃, (36MPa, dn ≤63) 1h 20℃, (38MPa, dn >63) 1h 2) 20℃, 30MPa, 100h *2) 60℃, 10MPa, 1000h	6.1.6		
*: 该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做, 该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			

5.2.1.15 流体输送用钢塑复合管

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
塑层尺寸及允许偏差	6.3	1.2m×5 段	GB/T 28897-2021
外形	7.4.1		
表面质量	7.4.2		
内衬塑结合强度	7.4.3		
外覆塑层剥离强度	7.4.4		
螺旋缝衬塑复合钢管 剥离强度	7.4.5		
涂塑层附着力	7.4.6		
弯曲性能	7.4.7		
压扁	7.4.8		
耐冷热循环	7.4.9		
涂塑层冲击	7.4.10		

4.2.1.16 钢丝网骨架塑料（聚乙烯）复合管

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观	6.2.1	1m×10 段； 1m×3 段管材管件连接件； （不含耐候性试验样品，耐候性加抽 1m ×6 段）	CJ/T 189-2007
颜色	6.2.2		
公称外径及偏差	6.3.1		
公称壁厚及偏差	6.3.1		
公称压力	6.3.2		
静液压强度及爆破压力	6.5.1		
受压开裂稳定性	6.5.2		
剥离强度	6.5.3		
复合层静液压稳定性	6.5.4		
熔体质量流动速率	6.9		
*耐候性（黑色管材除外）	6.5.5		
*：该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			

5.2.1.17 玻璃纤维增强塑料夹砂（FRPM）管

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
外观质量	6.1	0.3m×6 段； (不含水压渗漏、短时失效水压试验样	GB/T 21238-2016
直径及偏差	6.2.1		

测试项目	标准条款	样品数量	检验依据
管壁厚度	6.2.3	品，水压渗漏、短时失效水压各加抽 1 根整管)	
内衬层厚度	6.2.4		
巴柯尔硬度	6.3		
树脂不可溶分含量	6.4		
初始环刚度	6.6.1		
初始环向拉伸强力	6.6.2		
初始轴向拉伸强力及拉伸断裂应变	6.6.3		
*水压渗漏	6.6.4		
初始挠曲性	6.6.5		
初始环向弯曲强度	6.6.6		
*：该项目若申请人能提供 2 年内的检验报告则可免做，该报告须由经国家实验室认可并获得计量认证的检测机构出具。			





**附件 5 IC 卡冷水水表特殊要求****5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求****5.2.1.1 最大允许误差**

检验方法按 CJ/T 133-2012 执行，并应符合 CJ/T 133-2012 中 5.2 的规定。

**5.2.1.2 机电转换误差**

检验方法按 CJ/T 133-2012 执行，并应符合 CJ/T 133-2012 中 6.5.1 的规定。

**5.2.1.2 耐久性**

检验方法按 CJ/T 133-2012 执行，并应符合 CJ/T 133-2012 中 6.14 的规定。



**附件 6 蝶阀特殊要求****5.2.1 试验项目、试验方法及判定要求****5.2.1.1 壳体强度**

检验方法按 GB/T 12238-2008 执行，符合 GB/T 12238-2008 中 4.2.1 的规定。

**5.2.1.2 密封性能**

检验方法按 GB/T 12238-2008 执行，符合 GB/T 12238-2008 中 4.2.2 的规定。

**5.2.1.3 蝶板性能**

检验方法按 GB/T 12238-2008 执行，符合 GB/T 12238-2008 中 4.5 的规定。

**5.2.1.3 阀杆性能**

检验方法按 GB/T 12238-2008 执行，符合 GB/T 12238-2008 中 4.6 的规定。



申请编号：

产品型号：

### 一、产品参数

产品主要部件注塑场所	
制造工艺	<input type="checkbox"/> 金属型重力铸造 <input type="checkbox"/> 砂型铸造 <input type="checkbox"/> 压力铸造 <input type="checkbox"/> 注塑 <input type="checkbox"/> 其他
材质	<input type="checkbox"/> 铜 <input type="checkbox"/> 铜合金 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 锌合金 <input type="checkbox"/> 其他
结构	<input type="checkbox"/> 浮球 <input type="checkbox"/> 浮筒
进水阀进水量	<input type="checkbox"/> 可调 <input type="checkbox"/> 不可调
补水量	
螺纹规格	<input type="checkbox"/> G1/2 <input type="checkbox"/> G3/8
是否为与固定的便器或水箱配套使用	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
其它要说明的情况：	

### 二、提交材料

- 1、产品外观照片1套（贴在本页背面）
- 2、内部结构图（贴在本页背面）
- 3、进水阀密封胶垫（包含硬度（邵尔A型）、拉伸强度、扯断伸长率等项目）的检验报告1份（附后）

### 三、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向CQC提出变更申请，经CQC批准后会才对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号：

产品型号：

### 一、产品参数

产品主要部件注塑场所	
制造工艺	<input type="checkbox"/> 金属型重力铸造 <input type="checkbox"/> 砂型铸造 <input type="checkbox"/> 压力铸造 <input type="checkbox"/> 注塑 <input type="checkbox"/> 其他
材质	<input type="checkbox"/> 铜 <input type="checkbox"/> 铜合金 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 锌合金 <input type="checkbox"/> 其他
适用范围	<input type="checkbox"/> 单档 <input type="checkbox"/> 双档 <input type="checkbox"/> 连体 <input type="checkbox"/> 分体
结构	<input type="checkbox"/> 翻版 <input type="checkbox"/> 桶式 <input type="checkbox"/> 其他
排水量	<input type="checkbox"/> 可调 <input type="checkbox"/> 不可调
排水口内直径（mm）	
其它要说明的情况：	

### 二、提交材料

- 1、产品外观照片 1 套（贴在本页背面）
- 2、内部结构图（贴在本页背面）
- 3、排水阀密封胶垫（包含硬度（邵尔 A 型）、拉伸强度、扯断伸长率等项目）的检验报告 1 份（附后）

### 三、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号：

产品型号：

### 一、关键零部件

零部件名称	规格/型号	制造商(全称)	是否获得 CQC 认证
进水阀			<input type="checkbox"/> 是, 证书号: <input type="checkbox"/> 否
排水阀			<input type="checkbox"/> 是, 证书号: <input type="checkbox"/> 否
洁具机架			-----

注：如果配用多种进水阀与排水阀，请分别填写。

### 二、产品参数

产品主要部件注塑场所	
制造工艺	<input type="checkbox"/> 注塑 <input type="checkbox"/> 吹塑 <input type="checkbox"/> 其他
材质	<input type="checkbox"/> 铜 <input type="checkbox"/> 铜合金 <input type="checkbox"/> 不锈钢 <input type="checkbox"/> 塑料 <input type="checkbox"/> 锌合金 <input type="checkbox"/> 其他
冲水方式	<input type="checkbox"/> 单冲 <input type="checkbox"/> 双冲
安装方式	<input type="checkbox"/> 壁挂式 <input type="checkbox"/> 隐藏式 <input type="checkbox"/> 内置式
驱动方式	<input type="checkbox"/> 机械式 <input type="checkbox"/> 非接触式
冲洗水箱是否匹配洁具机架	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
水量是否可以调节	
用途	<input type="checkbox"/> 大便器 <input type="checkbox"/> 小便器
明示用水量	<input type="checkbox"/> 水量          升，注：保留小数点后 1 位
排水口内直径(mm)	
其它要说明的情况：	

### 三、提交材料

- 1、产品外观照片 1 套（贴在本页背面）
- 2、进、排水阀照片（贴在本页背面）
- 3、内部结构图（贴在本页背面）
- 4、进水阀、排水阀节水认证证书复印件

### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日



申请编号：

产品型号：

### 一、关键零部件

	规格/型号	制造商(全称)	其他
软管			

说明：如果产品配套软管一起销售，请填写软管的上述信息。

### 二、产品参数

公称通径	
喷头孔数	
喷头孔直径	
喷头具备的喷射方式	

### 三、提交材料

- 1、产品外观照片 1 套（贴在本页背面）
- 2、内部结构图（贴在本页背面）
- 3、配套软管符合明示标准的证明材料

### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果影响设计定型的产品信息需变更或零部件需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号：

产品型号：

### 一、产品参数

阀门类型	<input type="checkbox"/> 闸阀 <input type="checkbox"/> 截止阀 <input type="checkbox"/> 球阀 <input type="checkbox"/> 止回阀
铸造工艺	<input type="checkbox"/> 金属型重力铸造 <input type="checkbox"/> 砂型铸造 <input type="checkbox"/> 压力铸造 <input type="checkbox"/> 锻造 <input type="checkbox"/> 其他
密封材料	
材质	阀体：      阀盖：      阀杆：      填料：      垫片：
控制方式	<input type="checkbox"/> 手动 <input type="checkbox"/> 电动 <input type="checkbox"/> 气动 <input type="checkbox"/> 齿轮传动
公称压力	
各使用温度的最大允许工作压力	
公称通径	
是否陶瓷片阀芯	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否

注：材质按 JB/T 5300 的要求填写。

### 二、提交材料（贴在本页背面）

1. 产品铭牌 1 套
2. 产品外观照片 1 套
3. 内部结构图 1 张

### 三、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号：

产品型号：

### 一、关键材料

名称	规格型号	制造商（全称）
树脂		
添加剂		
辅助材料（如：铝带等）		

### 二、产品参数

管材名称		等级	
明示标准			
颜色			
公称压力（PN）		公称外径	
管材的适用范围			
其他			

### 三、提交材料（贴在背面）

1. 产品外观照片（必要时增加截面照片）1 套。
2. 产品使用说明 1 套。

### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号：

产品型号：

### 一、关键零部件

名称	型号	材质	制造商(全称)
控制器			
电控阀			
基表			

### 二、产品参数

外形尺寸：长×宽×高（mm）	
类型	
适用环境条件	<input type="checkbox"/> B 级 <input type="checkbox"/> C 级
结构型式	<input type="checkbox"/> 整体式 <input type="checkbox"/> 分体式
电磁环境等级	<input type="checkbox"/> E1 级 <input type="checkbox"/> E1 级
是否可以逆流	<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
其他	

### 三、提交材料（贴在本页背面）

- 1、产品铭牌 1 套
- 2、产品外观照片 1 套
- 3、内部结构图 1 张
- 4、计量认证证书、生产许可证、型式试验报告

### 四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：

（公章）

日期： 年 月 日

申请编号:

产品型号:

## 一、产品参数

部件	阀体	蝶板	阀轴	阀体密封圈	蝶板密封圈	轴和轴封	内部紧固件	密封材料
铸造工艺								
材质								
牌号								
驱动装置	方式	<input type="checkbox"/> 手动 <input type="checkbox"/> 气动	<input type="checkbox"/> 电动 <input type="checkbox"/> 液动	型号		制造商		
连接方式	<input type="checkbox"/> 法兰连接 <input type="checkbox"/> 对夹连接							
公称压力 (MPa)				最大工作压力 (MPa)				
公称通径 (mm)				最小通径 (mm)				
最小壁厚 (mm)				工作温度范围 (°C)				
法兰连接尺寸 (mm)				法兰密封面型式 (可附图)	<input type="checkbox"/> 平面 <input type="checkbox"/> 凹凸 <input type="checkbox"/> 榫槽 <input type="checkbox"/> 其它			
使用条件								

## 二、提交材料 (贴在本页背面)

1. 产品铭牌 1 套
2. 产品外观照片 1 套
3. 内部结构图 1 张
4. 型式试验报告 (可以与节水认证检验同时进行)

## 三、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件 (受控部件) 等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后, 如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件 (受控部件) 需进行变更, 本组织将向 CQC 提出变更申请, 经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人 :

(公章)

日期: 年 月 日